

中华人民共和国国家标准

GB 911—66

工具钢热轧及锻制扁钢品种

本标准适用于工具钢热轧及锻制扁钢。

1. 扁钢的尺寸规格应符合表 1 的规定。

中华人民共和国科学技术委员会 发布
中华人民共和国冶金工业部 提出

1966 年 10 月 1 日 实施

GB 911—66

表

扁 钢 厚 度	扁 钢																																
	10		12		14		16		18		20		22		25		28		30		32		35		38		40		45		50		
	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造	热 轧	锻 造			
3									×				×				×																
4			×			×		×		×				×				×															
5	×		×			×			×				×					×				×				×							
6	×		×		×	×		×		×		×		×				×				×			×		×		×		×		
7			×		×			×										×				×											
8			×			×			×				×					×				×			×						×		
10				×		×		×		×			×					×				×			×					×			
12					×			×		×		×		×				×				×			×		×		×		×		
14					×			×		×		×		×				×				×			×								
16								×		×		×		×		×		×				×		×		×		×		×		×	
18										×		×						×				×											
20												×						×				×		×		×		×		×		×	
25																		×				×		×		×					×		×
30																						×				×		×		×		×	×
35																																	×
40																																	
45																																	
50																																	
55																																	
60																																	
65																																	

注：根据需方要求，可供应表1中所列尺寸中间的其他尺寸的扁钢，其允许偏差按表1相邻大尺寸偏差的规定。

GB 911—66

2. 扁钢的宽度及厚度的允许偏差应符合表 2 规定。

表 2

mm

热 轧 扁 钢				锻 制 扁 钢			
宽 度	宽度允许偏差	厚 度	厚度允许偏差	宽 度	宽度允许偏差	厚 度	厚度允许偏差
10	+0.7	3	+0.3	>30~50	+2.4	10	+1.0
>10~18	+0.8	>3~6	+0.4	>50~80	+3.5	>10~18	+1.2
>18~30	+1.2	>6~10	+0.5	>80~120	+4.5	>18~25	+1.4
>30~50	+1.8	>10~14	+0.6	>120~180	+7.0	>25~30	+1.6
>50~80	+2.5	>14~25	+0.8	>180~200	+10.0	>30~40	+2.0
		>25~30	+1.2			>40~50	+2.5
						>50~65	+4.0
						>65	+5.0

3. 扁钢允许稍带钝边。

4. 扁钢的平面弯曲度,每米不得大于 6 mm,总弯曲度不得大于总长度的 0.6%。

5. 扁钢的侧面弯曲度(镰刀弯),每米不得大于 5 mm,总侧面弯曲度不得大于总长度的 0.5%。

6. 扁钢在同一截面上两对角线长度差不得大于扁钢的宽度公差。

7. 扁钢的长度应符合表 3 的规定。

表 3

扁 钢 宽 度, mm	通 常 长 度, m		允 许 占 交 货 重 量 10% 的 短 尺 长 度, m	
	热 轧	锻 制	热 轧	锻 制
	不 小 于		不 小 于	
≤50	2.0	1.5	1.5	1.0
>50~70	2.0	1.0	0.75	0.75
>70	1.0	0.75	—	0.5

8. 按整齐长度供应的扁钢,其长度允许偏差为±250 mm。

9. 按定尺或倍尺长度供应的扁钢,其长度允许偏差为:

热轧扁钢: +50 mm;

锻制扁钢: +80 mm。

10. 扁钢两端的毛刺应予清除,但不大于 6 mm 的毛刺允许存在。用压力机剪切的扁钢,其两端允许有局部变形。锻制扁钢剪切斜度或突出部分的长度,不得大于相应边长的一半。

标记举例:用 W18Cr4V 号钢制造的,厚度为 10 mm、宽度为 30 mm 的扁钢,其标记为:

扁钢 $\frac{10 \times 30 - \text{GB 911} - 66}{\text{W18Cr4V} - \text{YB 12} - 59}$